

САДРЖАЈ

1. Увод 2
2. Поставка задатка за семинарски рад 4
3. Пример параметарског програмирања бушења отвора у датој слици бушења 5
4. Закључак 8
5. Литература 8

1. Увод

Потребно је параметарски програмирати бушење задатог отвора равномерно распоређених по кругу полупречника тако да први од њих буде на потегу који је под углом .

После тог првог отвора остали отвори се могу распоредити у смеру казаљке сата, или супротно од тог смера. Координатни систем обратка постављен је у нулту тачку G58. Задатак се односи на истоветне отворе: сви почињу од равни са координатом $z=0.0$ у односу на нулту тачку и имају исту дубину. За комплетирање циклуса G81 за бушење сваког од ових отвора мора бити познато:

Координате (x,y) осе отвора, позиција , на коју се алат доводи (брзим ходом) приликом позиционирања и позиција до које се алат води (радним ходом) да би се завршило бушење одабраног отвора. Програмира се релативно кретање алата у односу на обрадак без обзира на стварну кинематику машине, односно, која кретања на машини стварно има алат, а која обрадак. Обрадни центар LOLA HMC 500 програмира се на уобичајени начин: адресно. То значи да се сваки од нумеричких података у програм уводи после адресе којој припада.

Пример шеме позива циклуса:

N250 G81 X25.52 Y98.654 Z-15.0 R4.0

Значење ове реченице је следеће:

N је адреса редног броја реченице програма у којој је позван циклус за бушење. Овде је редни број реченице 250

G је адреса припремних функција а овде је позвна припремна функција са редним бројем 81 која се користи за бушење отвора. То је истовремено итерни параметарски програм управљачке јединице. Њени параметри су: X, Y, Z, R.

X је адреса координате x осе отвора који треба обрадити. Та координата овде износи 25.52 (mm)

Y је адреса координате y осе отвора који треба обрадити. Та координата овде износи 98.654 (mm)

Z је адреса позиције завршетка отвора у односу на нулту тачку. Та позиција је овде на -15 (mm)

R је адреса позиције врха алата када се заврши његово позиционирање у правцу осе Z. Та позиција је овде на 4 (mm)

У шеми позива циклуса адресе су означене масним словима, а бројни подаци за те адресе извојени су у угластим заградама. Између адресе и њеног бројног податка може бити, а не мора, остављено празних места. Они не ремете значење реченице и интерпретер програма их игнорише баш као и празна места пре ознаке адресе. У уобичајеном почетку програма алат се удаљи од обратка највише што се може, а то је када се машина уведе у своју референтну позицију по осе Z. После тога алат се према обратку може позиционирати прво у равни (X,Y), па у правцу Z, па да опасност од колизије алата и обратка (или прибора) буде најмања могућа.

**----- OSTATAK TEKSTA NIJE PRIKAZAN. CEO RAD MOŽETE
PREUZETI NA SAJTU. -----**

www.maturskiradovi.net

MOŽETE NAS KONTAKTIRATI NA E-MAIL: maturskiradovi.net@gmail.com